



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1051222 A

ЖСД Е 21 В 29/10

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 3460547/22-03

(22) 01.07.82

(46) 30.10.83. Бюл. № 40

(72) В. П. Панков, С. Ф. Петров, М. Л. Кисельман, В. И. Мишин и С. М. Никитин

(71) Всесоюзный научно-исследовательский институт по креплению скважин и буровым растворам

(53) 622.248.12(088.8)

(56) 1. Патент США № 3175618, кл. 166—63, опублик. 1965.

2. Авторское свидетельство СССР по заявке № 3288642/22-03, кл. Е 21 В 29/10. 1981 (прототип).

(54) (57) СПОСОБ РЕМОНТА ОБСАДНОЙ КОЛОННЫ, включающий спуск в нее гофрированного патрубка и расширение последнего до диаметра обсадной колонны путем протяжки через него инструмента, отличающийся тем, что, с целью повышения надежности перекрытия интервала нарушения, опускают дополнительный гофрированный патрубок и устанавливают с зазором по торцу с основным, расширяют обращенную к основному патрубку концевую часть дополнительного патрубка и смещают его до упора в ранее установленный; а затем протягивают инструмент через весь патрубок.

(19) SU (11) 1051222 A

Изобретение относится к способам, применяемым для ликвидации негерметичности в обсадных колоннах скважин нефтяной и газовой промышленности, в частности при капитальном ремонте обсадных колонн.

Известен способ установки гофрированного патрубка в трубах путем расширения его посредством взрыва [1].

Недостатком данного способа является низкое качество ремонта, что объясняется трудностью обеспечения равномерного расширения гофрированного патрубка по всей длине. При сильном повреждении колонны и большом величине заряда обсадная колонна может быть нарушена, а неравномерное расширение патрубка приводит к уменьшению его проходного сечения.

Наиболее близким к предлагаемому является способ ремонта обсадной колонны, включающий спуск в нее гофрированного патрубка и расширение последнего до диаметра обсадной колонны путем протяжки через него инструмента [2].

Недостаток известного способа заключается в малой надежности перекрытия зоны нарушения, что связано с возможностью случаев в практике ремонта обсадных колонн, когда после установки гофрированного патрубка негерметичность сохраняется, причем зона негерметичности, как правило, находится непосредственно над или под установленным ранее патрубком. Ликвидировать эту негерметичность можно только путем установки дополнительного патрубка в стык к уже установленному.

Цель изобретения — повышение надежности перекрытия интервала нарушения.

Поставленная цель достигается тем, что в способе ремонта обсадной колонны, включающем спуск в нее гофрированного патрубка и расширение последнего до диаметра обсадной колонны путем протяжки через него инструмента, спускают дополнительный гофрированный патрубок и устанавливают с зазором по торцу с основным, расширяют обращенную к основному патрубку концевую часть дополнительного патрубка и смешивают его до упора в ранее установленный, а затем протягивают инструмент через весь патрубок.

На фиг. 1-5 показана последовательность установки дополнительного патрубка над основным; на фиг. 6-10 — то же, при установке дополнительного патрубка под основным; на фиг. 11 — сечение А-А на фиг. 3.

Способ включает последовательность операций с инструментом 1, например, с радиально-расширяющимся концом. Инструмент опускают в скважину на трубах 2 к месту 3

нарушения обсадной колонны с дополнительным гофрированным патрубком 4 и упором 5.

Последовательность операций по способу при работе снизу вверх (фиг. 1-5). Установленный ранее пластырь в виде гофрированного патрубка 6 занимает положение, показанное на фиг. 1, и нарушение 3 обсадной колонны остается неперекрытым, начиная от головы пластыря 6 и выше. Дополнительный гофрированный патрубок 4 опускается к ранее установленному пластырю 6 с интервалом от него по торцу.

Затем в трубах 2 создают избыточное давление жидкости, равное $1/3$ рабочего давления. В это время инструмент 1 расширяет пластырь в пределах, показанных на фиг. 11, т. е. не полностью. Сцепление пластыря с колонной произойдет лишь по выступам. При этом протяжка инструмента 1 в пластырь (фиг. 2) составляет начальную часть его длины, что позволит легко сдвинуть его вниз упором 5 до контакта в ранее установленный пластырь 6 без нахлестки (фиг. 3 и 4) и перекрыть интервал между ними дополнительным пластырем 4.

После этого давление жидкости в инструменте 1 снижают до нуля. Радиальные нагрузки инструмента 1 на патрубок 4 уменьшаются, и он переводится в начальное положение (фиг. 3). Упором 5 смешивают патрубок 4 вниз до упора в ранее установленный пластырь 6, перекрывая интервал нарушения (фиг. 4). Нижняя часть патрубка 4 упирается в верхнюю часть ранее установленного пластыря 6. В месте соединения получается герметичное соединение двух тонкостенных пластырей и после этого инструмент 1 протягивают через патрубок 4 до выхода из него (фиг. 5).

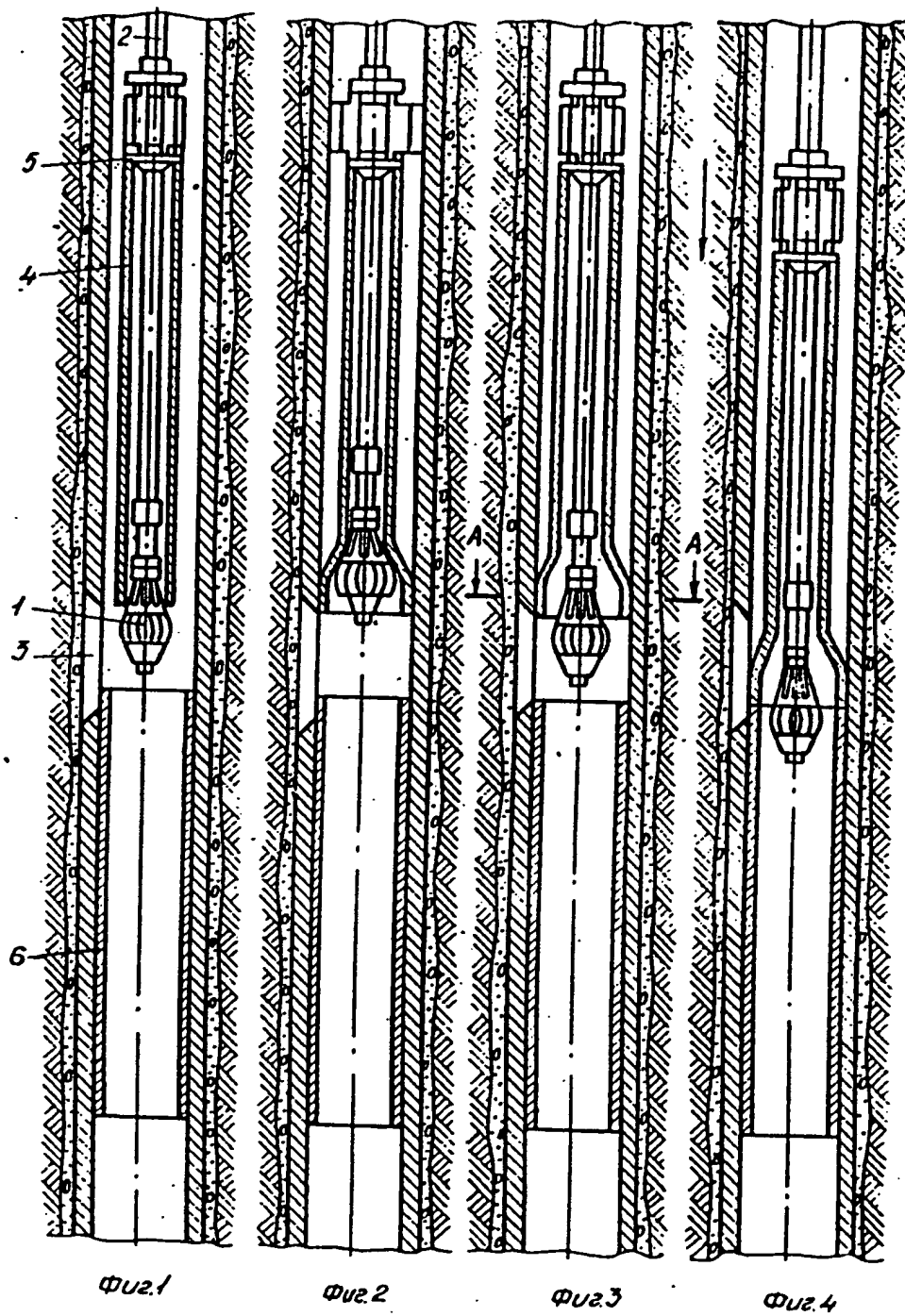
В производстве работ по установке пластыря в обсадной колонне есть вариант, когда пластырь расширяется инструментом 1 сверху вниз.

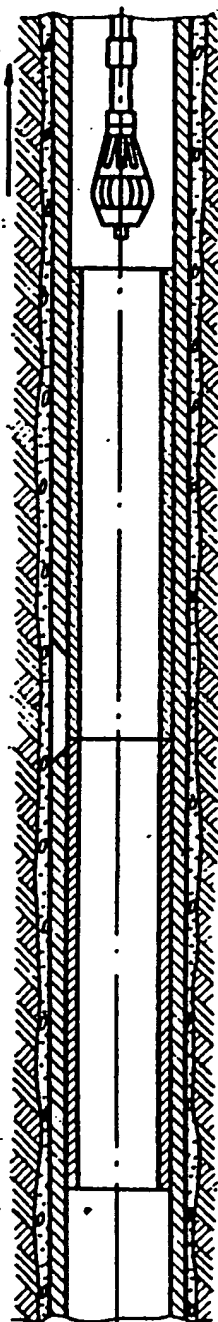
Последовательность операций по предлагаемому способу в этом случае аналогична первому варианту, только дополнительный патрубок 4 устанавливают затяжкой труб 2 вверх до упора в ранее установленный пластырь 6 в обсадной колонне (фиг. 6-10).

Таким образом, используя предлагаемый способ соединения пластырей можно повысить надежность перекрытия нарушенного интервала обсадной колонны.

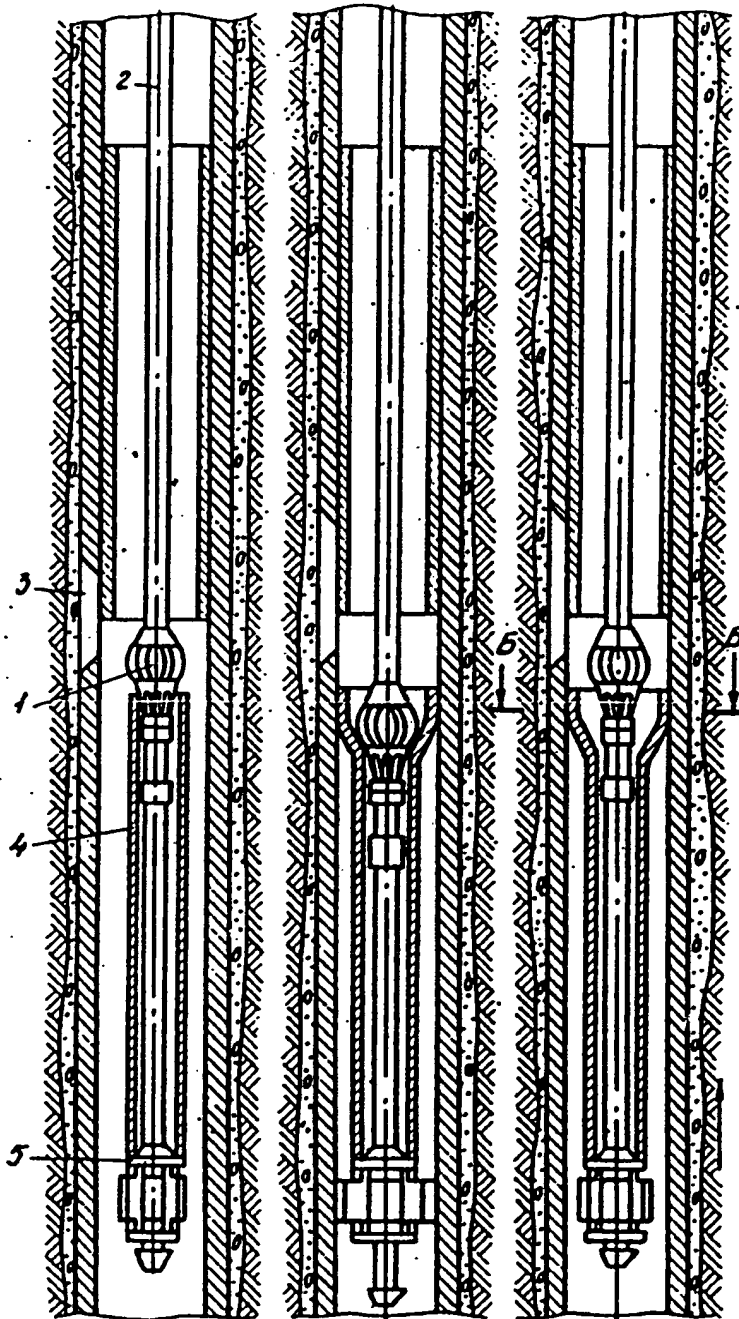
Предлагаемый способ устраняет повторное цементирование обсадных колонн через дефект в колонне.

Установка дополнительного пластыря значительно сократит и время, затрачиваемое на приготовление и закачку материалов через дефект в колонне.

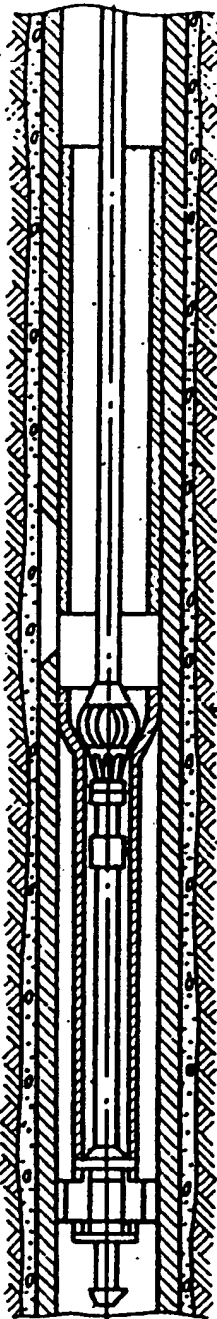




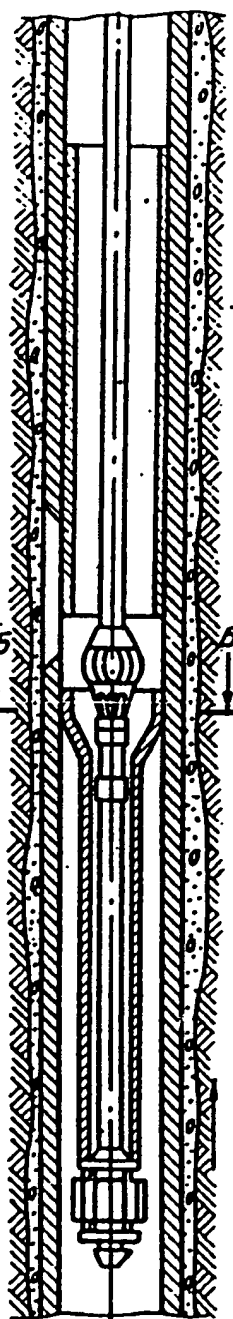
Фиг. 2.5



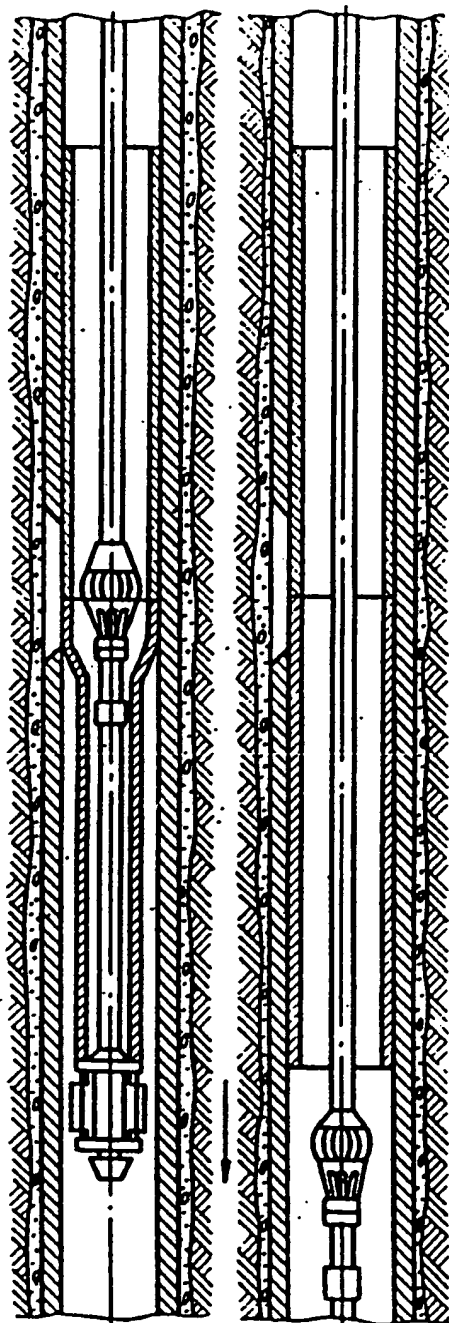
Фиг. 2.6



Фиг. 2.7

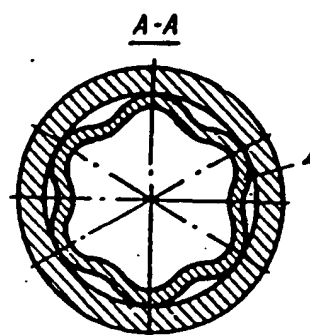


Фиг. 2.8



Фиг. 9

Фиг. 10



Фиг. 11

Редактор Н. Ковалева
Заказ 8629/32

Составитель И. Кепке
Техред И. Верес
Тираж 603

Корректор А. Зинковский
Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5
Филиал ППП «Патент», г. Ужгород, ул. Проектная, 4

[state seal] Union of Soviet Socialist
USSR State Committee
on Inventions and Discoveries

(19) SU (11) 1051222 A
3(51) E 21 B 29/10

SPECIFICATION OF INVENTOR'S CERTIFICATE

(21) 3460547/22-03

(22) July 1, 1982

(46) October 30, 1983, Bulletin No. 40

(72) V. P. Pankov, S. F. Petrov, M. L. Kisel'man, V. I. Mishin, and S. M. Nikitin

(71) All-Union Scientific-Research
Institute of Well Casing and Drilling Muds

(53) 622.248.12 (088.8)

(56) 1. US Patent No. 3175618, cl.
166-63, published 1965.

2. USSR Inventor's Certificate
Appl. No. 3288642/22-03, cl. E 21 B
29/10 (1981) (prototype).

(54) (57) A METHOD FOR REPAIR
OF A CASING, including lowering a
corrugated sleeve into the casing and
expanding said sleeve to the diameter of
the casing by pulling a tool through it,
distinguished by the fact that, with the
aim of improving the reliability of sealing
of the damaged section, an additional
corrugated sleeve is lowered and placed
with a gap between the end and the main
sleeve, the terminal portion of the
additional sleeve that faces the main
sleeve is expanded and it is moved to the
previously placed sleeve as far as it will
go; and then the tool is pulled through
the entire sleeve.

[vertically along right margin]

(19) SU (11) 1051222 A

The invention [illegible] leaks in well casings in the oil and gas industry, in particular when making major casing repairs.

A method is known for placing a corrugated sleeve in pipes by expanding it by means of explosion [1].

A disadvantage of this method is the low quality of the repair, which is explained by the difficulty of ensuring uniform expansion of the corrugated sleeve over the entire length. When the damage to the string is considerable and the charge is large, the casing may fail, and nonuniform expansion of the sleeve leads to a decrease in its flow area.

The method that is closest to the proposed method is a method of casing repair including lowering a corrugated sleeve into it and expanding the sleeve to the diameter of the casing by pulling a tool through it [2].

A disadvantage of the known method involves the low reliability of the seal for the damaged zone, which is connected with the possibility of cases in practice of casing repair when a leak remains after a corrugated sleeve is placed, where the leak zone generally is located directly above or below the previously placed sleeve. This leak can be eliminated only by placing an additional sleeve butted against the already placed sleeve.

The aim of the invention is to improve the reliability of the seal for a damaged section.

The proposed aim is achieved by the fact that in the casing repair method including lowering a corrugated sleeve into the casing and expanding the sleeve to the diameter of the casing by pulling a tool through it, an additional corrugated sleeve is lowered and placed with a gap between the end and the main sleeve, the terminal portion of the additional sleeve facing the main sleeve is expanded, and it is moved to the previously placed sleeve as far as it will go, and then the tool is pulled through the entire sleeve.

Figs 1-5 show the sequence for placement of the additional sleeve above the main sleeve; Figs. 6-10 show the same when the additional sleeve is placed below the main sleeve; Fig. 11 shows the A—A section in Fig. 3.

The method includes a sequence of operations with tool 1, for example, with a radially expanding end. The tool is lowered into the well in tubing 2 to the location 3

of the damage to the casing, with additional corrugated sleeve 4 and stop 5.

Sequence of operations according to the method when working from the bottom up (Figs. 1-5): The previously placed patch, in the form of corrugated sleeve 6, occupies a position shown in Fig. 1, and the damage 3 to the casing remains unsealed starting from the end of patch 6 and above. The additional corrugated sleeve 4 is lowered to the previously placed sleeve 6, with a gap between their ends.

Then a gage pressure of the fluid equal to $1/3$ of the working pressure is created in tubing 2. At this time, tool 1 expands the patch within the limits shown in Fig. 11 [sic], i.e., not completely. The patch bonds to the casing only at projections. For all that, pulling of tool 1 in the patch (Fig. 2) occurs in the initial portion of its length, which makes it possible to easily move it downward by means of stop 5 until contact is made with the previously placed patch 6 without overlap (Figs. 3 and 4) and to seal the section between them with additional patch 4.

After this, the pressure of the fluid in tool 1 is reduced to zero. The radial loads of tool 1 on sleeve 4 decrease, and it is carried to the initial position (Fig. 3). By means of stop 5, sleeve 4 is moved downward as far as it will go to the previously placed patch 6, sealing the damaged section (Fig. 4). The lower portion of sleeve 4 rests on the upper portion of the previously placed patch 6. At the location of the joint, a leaktight joining of the two thin-walled patches is obtained, and then tool 1 is pulled through sleeve 4 until it emerges from it (Fig. 5).

In carrying out operations for placement of a patch in a casing, one embodiment involves expansion of the patch by tool 1 from the top down.

The sequence of operations according to the proposed method in this case is analogous to the first embodiment, except the additional sleeve 4 is placed by pulling tubing 2 upward as far as it will go to the previously placed patch 6 in the casing (Figs. 6-10).

Thus by using the proposed method of joining patches, the reliability of sealing for a damaged section of casing can be improved.

The proposed method eliminates repeated cementing of casings through a defect in the string.

Placement of an additional patch also significantly shortens the time required for preparation and injection of materials through a defect in the string.

[see Russian original
for figure]

Fig. 1

[see Russian original
for figure]

Fig. 2

[see Russian original
for figure]

Fig. 3

[see Russian original
for figure]

Fig. 4

[see Russian original
for figure]

Fig. 5

[see Russian original
for figure]

Fig. 6

[see Russian original
for figure]

Fig. 7

[see Russian original
for figure]

B

B

Fig. 8

[see Russian original
for figure]

[see Russian original
for figure]

[see Russian original
for figure]

A—A

Fig. 9

Fig. 10

Fig. 11

Editor N. Kovaleva
Order 8629/32

Compiler I. Kepke
Tech. Editor I. Veres
Run 603

Proofreader A. Zimokosov
Subscription edition

All-Union Scientific Research Institute of Patent Information and Technical and Economic
Research of the USSR State Committee on Inventions and Discoveries [VNIPI]
4/5 Raushkaya nab., Zh-35, Moscow 113035
“Patent” Printing Production Plant, Uzhgorod, 4 ul. Proektnaya



AFFIDAVIT OF ACCURACY

I, Kim Stewart, hereby certify that the following is, to the best of my knowledge and belief, true and accurate translations performed by professional translators of the following Patents and Abstracts from Russian to English:

ATLANTA
BOSTON
BRUSSELS
CHICAGO
DALLAS
DETROIT
FRANKFURT
HOUSTON
LONDON
LOS ANGELES
MIAMI
MINNEAPOLIS
NEW YORK
PARIS
PHILADELPHIA
SAN DIEGO
SAN FRANCISCO
SEATTLE
WASHINGTON, DC

Patent 1786241 A1
Patent 989038
Abstract 976019
Patent 959878
Abstract 909114
Patent 907220
Patent 894169
Patent 1041671 A
Patent 1804543 A3
Patent 1686123 A1
Patent 1677225 A1
Patent 1698413 A1
Patent 1432190 A1
Patent 1430498 A1
Patent 1250637 A1
Patent 1051222 A
Patent 1086118 A
Patent 1749267 A1
Patent 1730429 A1
Patent 1686125 A1
Patent 1677248 A1
Patent 1663180 A1
Patent 1663179 A2
Patent 1601330 A1
Patent SU 1295799 A1
Patent 1002514

PAGE 2

AFFIDAVIT CONTINUED

(Russian to English Patent/Abstract Translations)

Kim Stewart

Kim Stewart

TransPerfect Translations, Inc.

3600 One Houston Center

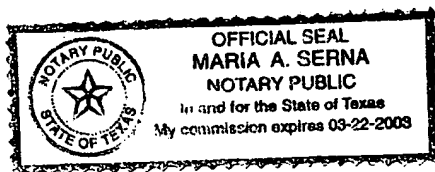
1221 McKinney

Houston, TX 77010

Sworn to before me this
9th day of October 2001.

Maria A. Serna

Signature, Notary Public



Stamp, Notary Public

Harris County

Houston, TX

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record.**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☒ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☒ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☒ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.